

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y DE CALIDAD

Número	Edición	Fecha	Elaborado	Aprobado	Aprobación Cliente / Fecha
22 003	1	2023-06-19	SA	IA	

Producto					
Designación (Intraplás):				Código (Intraplás):	
COPO AD300 RECYCL TR SUP - L.50				A00080086	
Designación (Cliente):				Código (Cliente):	

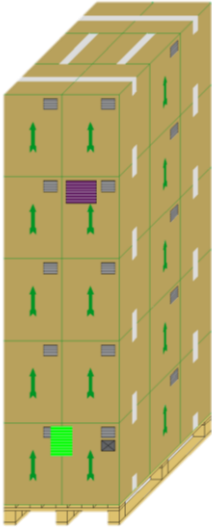
Cliente				
Designación:		DIVERSOS	Código:	219999
Lugares de Entrega:				

Definición					
Proceso de Fabricación: Termoformación e Impresión					
Utilización: Embalaje para productos alimentares - bebidas					

Legislación y Reglamentación aplicable					
El producto objeto de esta Especificación cumple los requisitos legales de la Legislación y los Reglamentos Europeos aplicables a los envases para el contacto alimentario.					

Composición					
Polipropileno					
PP					

Embalaje					
Caja de Cartón:		440 x 390 x 390 mm			
N.º de Unidades / Bolsa:		50			
N.º de Bolsas / Caja:		30			
N.º de Unidades por Caja:		1 500			
N.º de Cajas por Pallet:		30			
N.º de Unidades por Pallet:		45 000			
Protección de los Vasos:		Bolsa Plástica			
Acondicionamiento de las Cajas de Cartón:		Paleta de Madera			
Dimensiones de los Paletas:		800 x 1 200 x 150 mm			
Protección del Conjunto:		Filme Extensible Transparente			
Altura del Conjunto Pallet/Cajas:		≈ 2 350 mm			



Condiciones de almacenamiento y preservación del producto					
Temperatura:		-30 a 40°C			
Humedad:		40 a 70 % HR			
Fecha Expiración:		12 meses			
Condiciones de almacenamiento:		Garantizar la rotación de existencias (FIFO)			
Condiciones de preservación:		No exponer directamente a los rayos UV			
		Mantener los vasos dentro de las bolsas plásticas			
		Mantener los vasos dentro de las cajas, selladas y almacenados en un lugar seco.			

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y DE CALIDAD

Número	Edición	Fecha	Elaborado	Aprobado	Aprobación Cliente / Fecha
22 003	1	2023-06-19	SA	IA	

Identificación del Producto			
• En las cajas	CMR.9003.18.04 – Identificación del producto / Lot		
• En los palletes	CMR.9004.18.03 – Identificación del producto / Lot		
En caso de reclamación , solicitamos la devolución de las etiquetas de identificación respectivas			

Características del Producto			
Característica	Especificación	Doc. Referencia	PC
DIMENSIONES	De acuerdo con Diseño Técnico n. ° DPA.0006 Ed.002	P. Control PC.06.417/T01	(1)
PESO	3.8 ± 0.2 g	P. Control PC.06.417/T02	(1)
AGUJEROS	Ausencia de los agujeros. Ausencia de marcas que originen agujeros en el manejo y / o uso industrial.	P. Control PC.06.417/T03	(1)
SEPARACIÓN	Desafilarse fácilmente.	P. Control PC.06.417/T04	(1)
DISTRIBUCIÓN DEL MATERIAL / ASPECTO	Espesor uniforme. Ausencia de excesos de material en el fondo, y/o paredes o borde.	P. Control PC.06.417/T06	(1)
REBARBA DEL CORTE	Ausencia de irregularidades, hilos o polvo.	P. Control PC.06.417/T07	(1)
VIRUTAS	Ausencia de fragmentos e hilos de plástico.	P. Control PC.06.417/T08	(1)
CAPACIDAD / VOLUME (CE)	Marcación a 0.25 l (250 cc) Marcación de "CE MXX-0866", donde XX corresponde el año de fabricación.	P. Control PC.06.417/T12	(1)
SUCIEDAD	Ausencia de suciedad en los vasos.	P. Control PC.06.417/T13	(1)
COLOR	De acuerdo con Muestra Patrón.	P. Control PC.06.417/T14	(1)
COLORES DE IMPRESIÓN	Colores de acuerdo con la muestra estándar.	P. Control PC.07.601/I02	(1)
NITIDEZ DE LA IMPRESIÓN	Lectura del texto y el código de barras es legible y ausencia de rastro.	P. Control PC.07.601/I03	(1)
SUPERPOSICIÓN DE LA IMPRESIÓN	Motivos de impresión encuadrados y superposición en la junta de impresión.	P. Control PC.07.601/I04	(1)
SECADO DE LA TINTA	Buen secado de la tinta de impresión.	P. Control PC.07.601/I05	(1)
SUCIEDAD EN EL INTERIOR DEL ENVASE	Sin suciedad provocado por el mandril, mal secado de la tinta, aire comprimido o mal ayuntamiento de la máquina.	P. Control PC.07.601/I06	(1)
FONDO	Los envases demuestran estabilidad cuando están en una superficie plana.	P. Control PC.07.601/I09	(1)
CONFORMIDAD DE LAS BOLSAS	Dimensiones y tipo de material conforme	P. Control PC.07.601/A01	(1)
SOLDADURA Y RESISTÊNCIA DE LAS BOLSAS	Buena soldadura (longitudinal y transversal) e buena resistencia a la abertura	P. Control PC.07.601/A02	(1)
ASPECTO DE LOS LOTES	Sin evidencias de material quemado en las soldaduras. Ausencia de vasos amasados y/o ovalados.	P. Control PC.07.601/A03	(1)
CANTIDAD DE LOS LOTES	Cantidad de los lotes de acuerdo con lo definido.	P. Control PC.07.601/A04	(1)
IMPRESIÓN EN LA BOLSA (Cuando aplicable)	Contenido de acuerdo con lo definido en la Orden de Producción, legible y perfecto. Buena adherencia de la impresión.	P. Control PC.07.601/A05	(1)

Plan de Control (PC):

(1) Controlado en las operaciones de 'Arranque de Máquina' y/o 'Control Volante' y/o 'Auto Control' y/o 'Inspección Final'

(2) Controlado en Laboratorio Externo Acreditado

(3) Otro: